



TITLE:

莫大小業の生産形態 - 機械制大産業時代の問屋制工業の一研究 -

AUTHOR(S):

堀江, 英一

CITATION:

堀江, 英一. 莫大小業の生産形態 - 機械制大産業時代の問屋制工業の一研究 -. 經濟論叢 1939, 48(2): 384-396

ISSUE DATE:

1939-02-01

URL:

<https://doi.org/10.14989/131209>

RIGHT:

東京帝國大學經濟學會 經濟叢論

第十四卷(第二號)

昭和十四年二月

論叢

貨幣的利子論の吟味……………文學博士 高田 保馬

中小都市における商店街の構成……………經濟學博士 谷口 吉彦

時論

最近に於ける通貨收縮性の遲緩……………經濟學博士 小島 昌太郎

事變下に於ける漁村對策……………經濟學博士 蜷 川 虎 三

研究

豫想の構造の分析……………經濟學士 青 山 秀 夫

莫大小業の生産形態……………經濟學士 堀 江 英 一

カルブンの利子と自然法……………經濟學士 澤 崎 堅 造

經營分析における比較の意義と形態……………經濟學士 岡 部 利 良

說苑

支那の村落……………經濟學士 宮 本 又 次

財政統計の地方比較……………經濟學博士 汐 見 三 郎

附錄

彙 報

外國雜誌論題

(禁 導 載)

莫大小業の生産形態

——機械制大産業時代の問屋制工業の一研究——

堀 江 英 一

本稿は大阪府の輸出莫大小肌衣類の生産形態の分析を通して、この部門における大規模經營の成長と問屋制工業¹⁾の諸關係を闡明することを課題とする。日本輸出莫大小工業組合聯合會統計に従へば、昭和十一年度における莫大小製品全國輸出高二、八三七、二〇五打五八、五七七、四九八圓のうち、肌衣類は一二、七三九、二七三打(五五%)三九、〇一四、九九五圓(六六%)を占むるが、その殆んど全部に相當する一一、九四一、一〇七打が大阪府に於て生産されてゐる²⁾。従つて大阪府の輸出莫大小肌衣類の生産形態を分析することによつて、我國輸出莫大小業の概略を知ることができる。然し他の産業部門に於けると同じく莫大小業に於ても、輸出向肌衣類のみ専門化してゐるものは比較的少く、多くのものは輸出向・内地向肌衣類、更には他の莫大小製品をも生産してゐる。従つて私は先づ第一に機械の種類及び組合により莫大小肌衣類の生産を分離し、次にかくて分離された莫大小肌衣類のうち、大阪輸出莫大小工業組合員中肌衣類を取扱ふものゝ支配下にあるものを輸出莫大小肌衣類と規定する。その結果内地向莫大小肌衣類の生産も大阪輸出莫大小工業組合員の支配下に立つ限り、輸出莫大小肌衣類の生産に含まれ、私の論述の對象となる。従つて以下の分析は嚴密に云へば大阪輸出莫大小工業組合員の支配下にある

- 1) 問屋制工業の概念については拙稿：問屋制工業の資本主義的性格(經濟論叢47卷1號)及びリーフマンの問屋制度論(同誌46卷2號)参照
- 2) 日本輸出莫大小工業組合聯合會検査部：メリヤス工業、第一冊(昭和十二年)9—12頁

莫大小肌衣類の生産形態のそれである。

以下に於て私は先づ第一にかゝる意味での輸出莫大小肌衣類の技術的生産工程を、第二にこの部門における生産形態を分析することによつて、大規模經營の成長と問屋制工業的諸關係を、第三に規模別構成について、最後に以上の分析に基いて輸出莫大小肌衣類の生産形態の現段階の持つ一般的意味を明らかにしたい。

一 生産工程

輸出莫大小肌衣類の基礎的生産工程は(1)編立工程(2)晒・染工程(3)起毛整理工程(4)裁縫工程から構成されてゐる。

(1)編立工程 原絲を莫大小生地に編織する工程で、全工程の基礎をなしてゐる。

大阪莫大小生地工業組合（輸出向莫大小肌衣生地編立業者の全部と内地向同業者の一部を含む）の調査に従へば、昭和十三年一月末日現在の組合員所有機械臺數七、一七九のうち、臺丸機械が二、二五四、釣機械が一、六三〇、丸ゴム機械が一、〇七九、合計で四、九六三（六七％）を占めてゐるが、これは我國莫大小肌衣類が専ら後進國に需要され、従つて品質よりも安價が要求される結果、生産力本位の機械が基本となつてゐることを示してゐる。臺丸機はかゝる要求に基いて生まれた我國特有の機械であり、我國莫大小肌衣類生産の強味の一つは臺丸機にあると稱されてゐる。

編立工程の動力化は世界大戰直前の數年間に完成された。かゝる急速な動力革命は専ら吸入瓦斯機關・瓦斯機關・石油發動機・蒸氣機關から電動機へ動力源が轉化したことに基いてゐる¹⁾。動力化は勞働を手から解放し、一

1) 詳細なる數字については大阪莫大小タオル同業組合各年度事業報告を参照

労働者一編立機械の比率を一労働者四―五編立機械の比率に發展せしめ(臺丸機械に於て)、その限り資本の側から見た生産規模の下限は大規模化せざるを得ないが、然し動力化はこの場合専ら電力化であり、編立機械一臺二〇〇圓乃至三〇〇圓、古物に於ては二〇圓乃至三〇圓であることを思へば、技術的には小規模生産も可能である。しかも従業員の側より見れば、動力化は必ずしも大規模化を意味しない。例へば準備工程(糸繰工程)一人編立工程二人綴り工程一人の生産力が夫々過不足なき比率を示すとすれば、この工程に關する限り従業員四名を以て最も合理的な經營單位を構成し得るからである。従つて編立工程は規模に對し中立である。然し同時に動力革命は大規模生産の可能性をも與へた。

(2)晒・染工程 編立生地を漂白・染色する工程である。複雑な模様の製品に於ては、先づ原絲がこの工程を通過し、編立工程が第二工程になる。晒・染工程の技術は比較的大資本を要求するのみならず、一技術單位の生産力が極めて大きいから、大規模業者(二名)がこの工程を自己の經營にとり入れ得るのみで、小規模業者はこの工程の專業者に委託加工せしめる。專業者は二〇名あるが、その規模は比較的大きく、最小經營の資本金一〇萬圓以上、従業員一五―一六名、最大經營の資本金は一〇〇萬圓を越へ、従業員は一三一名である。

(3)起毛整理工程 冬物生地のみがこの工程を経る。起毛機械一臺一、二〇〇圓起毛針一臺分二、〇〇〇圓合計三、二〇〇圓の機械設備費用を要するのみならず、一起毛機械の生産力は小規模經營の他の工程のそれを遙かに越すから、小規模經營はこの工程をとり入れることが出來ず、(2)に於て述べた大規模經營のみがこの工程を兼ねてゐる。小規模經營は專業者に委託加工せしむる。輸出部門に於ては晒・染業者二〇名のうち一四名がその九割

までの起毛整理を擔當してゐる。

(4)裁縫工程 以上の三工程を経た生地を肌衣に裁縫完成する工程である。

この工程は數十種類の特種化された裁縫機械により行はれる。かゝる特殊化された多種多様の機械を一経営内に設備することは小経営には許されないから、『衿屋』『本縫屋』『特種屋』『穴結屋』『釦付屋』の如き専門業者が生じ、かゝる部分工程の統一者として『庖裁屋』が生ずる。『庖裁屋』は裁縫工程の委託加工の注文を受けると、自己設備で出来る部分だけを縫ひ、他の部分を、自己設備を全然缺く『庖裁屋』は全裁縫工程を、夫々専門業者に委託加工せしめ、かくて全裁縫工程を完成して注文主に返すのである。かゝる全裁縫工程を完成する設備を有するものは一貫作業工場のみである。

この工程の動力化は編立工程のそれに遙かに遅れ、世界大戦中に徐々に行はれたが、現在は既に殆んど動力化は完成してゐる。²⁾然しこの工程の動力化は労働を手から完全に解放せず、従つて一労働者一裁縫機械の比率を變化せしめず、必然に大規模生産化に對し制限を附してゐるが、その制限を越へて大規模化が進行しうることは歐米諸國及び後述するが如き我國の現状が示す如くである。

これらの四基礎工程は最初一経営に統一されてゐたが、小規模生産なる技術的制約と明治十年頃からの需要増加とはこれらの四工程を漸次分裂せしめ、夫々の小規模専門業者を發生せしめ、³⁾製造問屋及び有力製造業者がこれらの小規模専門業者の統一的支配者となつた。然るに世界大戦に伴ふ需要増加と上述した動力革命は二方向からこれらの四工程を統一する大規模生産の傾向を生ぜしめた。⁴⁾第一の方向は編立業者が漸次裁縫工程を併合し、四工

2) 大阪莫大小タオル同業組合各年度事業報告参照
3) 大阪市：明治大正大阪市史第二卷(昭和十年)454頁参照
4) 當時簇出した大規模經營については三宅秀堂：日本メリヤス全書第二編年表(大正十二年)参照

程を統一する大規模經營すら生じるに到つた。第二の方向は晒・染業者が起毛整理工程を統一する方向で、この兼業者が輸出部門の九〇％を擔當し、起毛整理專業者を内地部門に驅逐したことは前述した如くである。かくて莫大小業に於ては部分工程の專業化が小規模經營存續の原因をなすのでなくて、⁵⁾小規模經營の存續が專業化の原因である。小規模經營と部分工程の專業化は影の形に添ふが如き現象である。

二 生産形態

以上述べた如く輸出莫大小肌衣類の生産工程は編立工程、晒・染工程、起毛整理工程、裁縫工程から構成されてゐるが、この四基礎工程のうちだけを經營内に統一してゐるかの觀點から、次の略圖に示す如きA型・B型・C型の三生産形態に分つて考察する。かゝる分類方法によつて、先づ第一にA型・B型工場或は製造問屋と賃業者との關係が明瞭な姿で表され、次に輸出莫大小肌衣類生産に於ては生産工程の統一の方向が同時に大規模化の方向であるから、この分類方法は規模別分類とおよそ一致するといふ利益を持つてゐる。

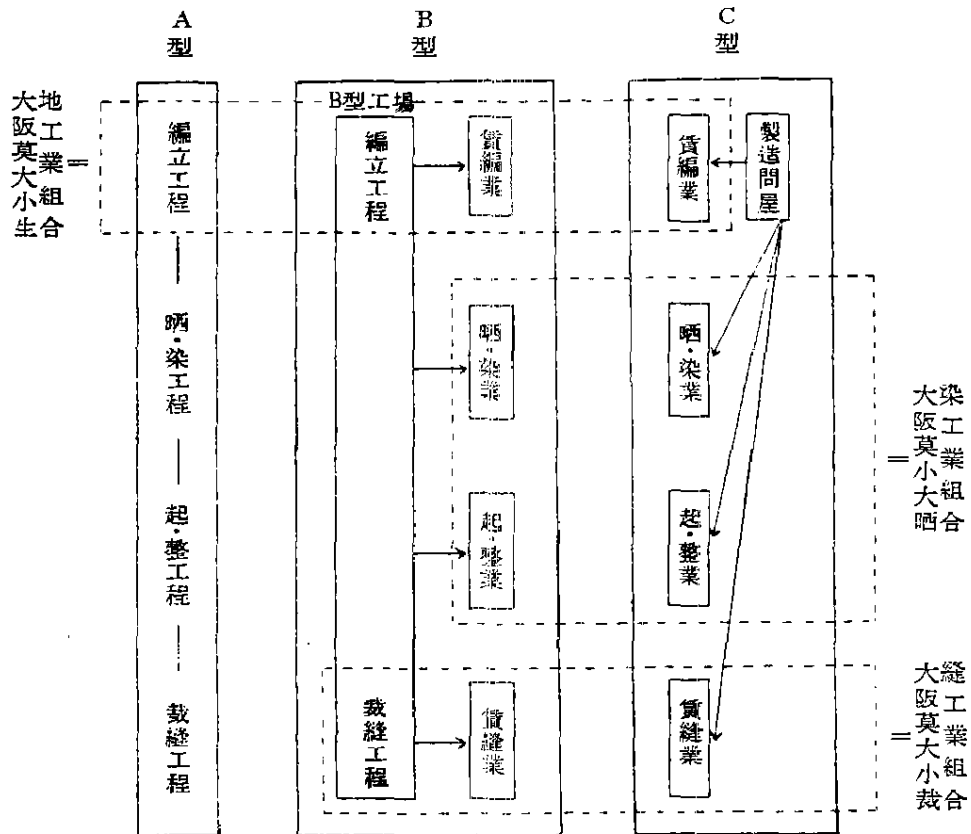
(1) A型組織 これは全基礎工程を統一する大規模經營を樞軸とする生産組織である。A型工場は二工場ある。

A型工場は第一表の示す如く、B型工場に比し約二倍の従業員・生産設備を有する。かゝる大なる生産規模を以てはじめて、晒・染工程及び起毛整理工程を經營内にとり入れ得るのである。かくてこの經營に於ては編立、晒・染、起毛整理、裁縫の各工程間に生産設備及び人的構成に過不足なきやうに、一定の比率が保たれてゐる。しかもこれらの大經營の製品は數種に限られ、注文された種類の製品を生産するのでなく、自分の工場に生産さ

5) 例へば磯崎俊次：莫大小製造業(社會政策時報、昭和九年五月) 222—223頁を見よ

輸出莫大小肌衣類の生産組織略圖

莫大小業の生産形態



- 備考 1) は経営とその擔當する生産工程を、 \longrightarrow は加工委託を、 は組合と組合員の範圍を示す。
- 2) 起毛整理專業者(12名)は大阪莫大小起毛整理工業組合を結成するが、専ら内地部門に關係するから、こゝでは省略した。
- 3) 生地工業組合は内地向肌衣生地編立業者をも含んでゐるが、他の組合は輸出向肌衣類の關係業者のみの組合である。大阪輸出莫大小工業組合(A型工場、B型工場、製造問屋を含む)員は上述四組合員以外との取引を禁じられてゐる。(昭和九年三月廿六日の取引制限協定參照)

第一表 A型及びB型工場の自己設備

		工場數	従業員數	編立機數	比率 ₁₎	裁縫機數	比率 ₂₎
A 型	總數 平均	2	450	505	7.0%	392	5.1%
			225	252.5		196	
B 型	總數 平均	15	1,772	1,232	17.1	1,814	26.4
			118.1	82.1		120.9	
A + B	總數	17	2,222	1,737	24.1	2,206	31.5

註 1) 大阪莫大小生地工業組合員の昭和十三年一月末日現在の所有編立機械臺數7,179に對する比率である。

2) 大阪莫大小裁縫工業組合員の昭和十三年五月末日現在の所有裁縫機械臺數7,624に對する比率である。

備考 1) 本表は大阪府調査の綿莫大小調査票より作成した昭和十三年七月現在の數字である。

れる製品に對し注文をとる。従つてこの經營に於ては原則として賃業者を必要としない。例へば村岸莫大小株式會社は不規則的に極めて少數の賃縫業者を使つてゐるにすぎない。

(2) B型組織 これは編立・裁縫兩工程を統一するB型工場を樞軸とし、これに外業部(Auswärtige Department)として賃業者が附隨する形態である。B型工場は十五工場ある。

B型工場はその生産規模に制約されて、晒・染工程、起毛整理工程を經營内にとり入れることができず、これらの工程は專業者に委託される。然しこれらの專業者は上述した如く生産規模比較的大きく、B型工場に隸屬するものでない。編立工程、裁縫工程の主要部分はB型工場の自己設備により行はれ、且つその製品も規格化されてゐる。然し賃業者との關係はまだかなりの重要性を

持つてゐる。例へば丸松合資會社に於ては編立工程に於て二〇%、裁縫工程に於て四〇%が、淺利洋行に於ては夫々四〇%、三〇%が賃業者に出される。これは景氣變動・季節變動に伴ふ損失を賃業者に轉嫁し且つ自己設備で生産できない種類の注文をうけることに基くが、この組織に於ては既に編立・裁縫兩工程に關し賃業者の使役は量的に見て副次的であるのみならず、B型工場は賃業者の使役なくして存在しようと云ふ意味に於て質的にも

副次的現象である。

A型工場・B型工場は輸出莫大小肌衣類生産部門の大規模經營を代表する。これらの工場經營の自己設備は編立機械に於て二四・一%、裁縫機械に於て三一・五%を占むる。更らにこれらの工場に從屬する賃編業者及び賃縫業者を考慮に入れ、又後述する問屋制工業のもとに於ける賃業者の生産力の劣位を考へ合すならば、これらの工場の支配に屬する生産額は恐らく四〇%に達するのではないかと思はれる。

(3) C型組織 これは製造問屋が原絲を買入れ、それを順次賃編業者、晒・染業者、起毛整理業者、賃縫業者に委託加工せしむる組織で、所謂問屋制工業である。従つて製造問屋は賃縫業者に出す前に荒斷を行ひ(生地の詐取されることを防ぐため)、包装をなす以外の全工程を自己の店舗の外で生産せしむる。然しこの問屋制工業には若干の變種がある。その一は編立業者が他の諸工程を委託加工せしむる場合であるが、この編立業者(五名)の規模は極めて小さいやうである(従業員九・七名編立機數一〇・二臺¹⁾)。その二は製造問屋が生地業者(大阪莫大小編立工業組合加入の編立業者)から生地を買入れ、他の諸工程を委託加工せしむる形態である²⁾。その三は製造問屋が原絲の買入から製品の完成までの全工程を仲買人に下請せしむる形態で、仲買人は生地を買入れて他の工程を委託加工せしめ、或は全工程を委託加工せしめ、完成製品を製造問屋に賣る。従つてこの場合には仲買人が實質上製造問屋であり、製造問屋は實質上商人である。その四は仲買人が製造問屋から原絲の供給を受け、その加工工程を自己の計算で行ふ形態もあり得る。然しこれらの變種は最初に述べた形態に對し補助的地位に立つにすぎない。輸出莫大小工業組合に加入する肌衣類取扱製造問屋は約二三〇名あると云はれてゐる。

1) 大阪府綿莫大小調査票(昭和十三年七月)より作成
2) 大阪莫大小生地工業組合の調査した昭和十一・十二年の組合員輸出向綿絲消費量區分表を參照。但しこの資料は輸出向と限定してゐるがこれは誤りであらう。

大阪府の輸出莫大小肌衣類生産の約六〇%がかかる製造問屋の支配のもとにあるのではないかと思はれる。製造問屋の規模即ち取扱數量は明らかでないが、その多くは規模極めて零細なことが想像され得る。製造問屋のうち規模大なるものはA型工場・B型工場とともに巨大輸出資本の大量注文に應ずるが、多數の弱小製造問屋は弱小輸出資本の分散買付の不利益に曝されてゐる。

以上述べたところからして、大阪府の輸出莫大小肌衣類の生産は、その六〇%が問屋制工業の支配下に、四〇%が工場資本の支配下にあるが、工場生産は二五—三〇%である。

これまでの研究はすべてかゝる工場生産の成長を見落してゐる。例へば磯崎俊次氏は大阪の莫大小業を研究した後、次の如く歸結してゐられる。『要するに我國莫大小業は、その殆んど全部が小規模經營を以てなされ、中小工業の典型的存在としての發達を示してゐるものと見る事が出来る。……莫大小工業に於ては寧ろその事業の性質上比較的小規模經營に適するが故に斯かる形態を採つて發達し來つたと云ひ得るのである。』³⁾ かゝる見解は『莫大小と腫物は膨れるほど、壞へ易い』といふ戦後の不況時代に生じた業者の常識をそのまゝ踏襲したものであるが、上述したところからしてこの見解はそのまゝでは支持することができない。

三 賃業者の規模

前節において明かにした如く、A型・B型工場の自己設備による生産は二五—三〇%で、その他の編立業者・裁縫業者の支配的部分はA型・B型工場に從屬するか製造問屋に從屬するかの區別はあるが賃業者である。以下

- 3) 日本輸出莫大小工業組合聯合會の検査結果につき調べれば、判明するであらう。
- 4) 磯崎俊次：前掲論文 222頁、尙ほ大阪の莫大小業に關しこれと同一の歸結を與へた文獻として次の如きものがある。工務局：織物及莫大小に關する調査（大正十四年）大阪市産業部：大阪の莫大小業（昭和六年）貿易局：内外市場

第二表 編立業者の規模別構成¹⁾

區 分	工場數	同%	従業員數 ²⁾	同%	編立機の %	
零細經營 ³⁾	— 5人	117	40	307	11	17.3
小 經 營	6 - 20 "	127	48	1,214	42	39.7
中 經 營	21—50 "	29	10	911	31	25.6
大 經 營	51— "	6	2	475	16	17.4
合 計		289	100	2,907	100	100.0

- 註 1) 規模の標準は編立工程の従業員数による。従つて他の工程を兼業せる者においては他の工程の従業員数は除外されてゐる。然し賃業者は殆んど編立専業者であるから、零細經營・小經營の従業員数は賃業者使用の全従業員と見られる。
- 2) 従業員数は家族従業員と雇傭従業員の合計である。
- 3) 従業員数の%は11%、編立機の%は17.3%であり、従つて零細經營の生産力は極めて大であるが如くであるが之は家族従業員数が過少評價されてゐる爲である。

編立工程・裁縫工程の賃業者の規模を考察する。

(1) 編立工程 大阪莫大小生地工業組合調査に従へば、昭和十三年一月末日現在の略々全組合員に相當する二八九名の規模別構成は第二表の如くである。大經營と中經營の一部は上述したA型工場・B型工場である。賃編業者の殆んど全部は従業員二〇人未滿の小經營・零細

第三表 編立業者の家族・雇傭労働者別構成¹⁾

區 分	工場数	編 立 工		補 助 工 ²⁾		合 計		全従業員
		家族	雇傭	家族	雇傭	家族	雇傭	
5人未滿 同上平均	33	35 1.06	20 0.66	22 0.66	32 1.23	57 1.72	62 1.89	119 3.61
6-10人 同上平均	24	32 1.33	56 2.33	24 1.00	81 1.82	56 2.33	137 4.15	193 6.48
11-20 " 同上平均	20	27 1.35	84 4.20	22 1.10	161 8.05	49 2.45	245 12.25	294 14.70
21-50 " 同上平均	12	3 0.25	134 11.26	31 2.58	204 16.90	34 2.83	338 28.16	372 30.99
51- " 同上平均	4	3 0.74	153 38.25	1 0.26	143 45.75	4 1	296 74	300 75
總 計	93							

- 註 1) 第二表の註がこゝでもそのままあてはまる。
- 2) 補助工は糸繰工・綴り工・雑役工・店員の合計である。
- 備考 1) 大阪莫大小生地工業組合調査による（昭和十三年一月末日現在）

第四表 裁縫業者の規模別構成¹⁾

區 分		工場數	同 %	従業員數	同 %	裁縫機の %
零細經營	— 5人	342	51.2	1,134	20.4	26.4
小 經 營	6—20人	305	45.7	2,786	50.3	54.5
中 經 營	21—50人	12	1.8	359	6.4	2.9
大 經 營	51— 人	8	1.3	1,253	22.9	16.2
合 計		667 ₂	100.0	5,532	100.0	100.0

註 1) 區別の標準は經營全體に使用する家族従業員と雇傭従業員との合計である。然し零細經營・小經營における従業員は實質的には裁縫工程に使用される従業員である。

2) 以上のほか休業と見らるべきもの38名、機械設備なきもの103名(従業員402名)が調査票に表れてゐる。

備考 1) 大阪府調査綿莫大小調査票による。(昭和十三年七月)

2) 第一表に比し大經營の比率が遙かに小さいのは、A型工場・B型工場のうち大阪莫大小裁縫工業組合に加入してゐないものがあるからである。

賃編業者の經營は資本主義的小營業である。

(2)裁縫工程 この工程における賃業者についても略々同じことが云へる。第四表は大阪莫大小裁縫工業組合員の殆んど全部の規模構成である。賃縫業者が屬する零細經營・小經營の家族・雇傭労働者別構成については知ることが出来ないが、恐らく賃編業者と同じく資本主義的小營業の範疇に屬するものであらう。

上述したところを要約すれば、編立工程・裁縫工程における賃業者の經營は資本主義的小營業の範疇に屬すると云ひ得る。

四 結 論

上述した如く大阪府の輸出莫大小肌衣類の生産形態は

經營である。今これらの諸經營における家族従業員と雇傭従業員との割合を示せば第三表の如くである。第三表は僅か一〇〇名足らずの經營における家族従業員と雇傭従業員の關係を示すに過ぎないが、この不十分な數字を以てしても零細經營・小經營即ち賃編業者の經營がかなりの雇傭従業員を使役してゐることを知り得るであらう。

二つの資本主義的形態の對立として與へられる。即ちその一は機械制大産業としての大規模工場形態であり、A型組織及びB型工場の自己設備が之に屬する。A型組織はこの形態の頂點をなし、殆んど全くVerlagsystemと關係を持たない。B型組織はA型組織への過渡形態である。先づ第一にVerlagsystemは既に副次的地位に立つにすぎないが、まだかなりの重要性を持つのみならず、第二に現にB型工場（丸松合資會社・淺利洋行）は晒・染工程或は起毛整理工程を經營内にとり入れつゝある。その二は生産形態として、産業革命以前に屬する問屋制工業であるが、それは今日の輸出莫大小肌衣類生産に於ては問屋制小營業の段階に達してゐる。問屋制小營業は二重の意味で資本主義的生産形態である。先づ第一に製造問屋と賃業者との關係が原始的な資本主義的關係であり——今日の學説は製造問屋の資本を原始的産業資本、賃業者を原始的賃労働者と見る¹⁾——、第二に賃業者と賃業者の經營に雇傭される労働者との關係が同時に資本主義的關係である。かくて賃業者は製造問屋に對しては賃労働者であり、自己の雇傭する賃労働者に對しては雇主であるといふ二重性格の負擔者である。かゝる賃業者の二重性格をその本來の姿に於て示すところに、問屋制小營業の問屋制家内工業に對する特質と區別を認め得る。

上に示した如く輸出莫大小肌衣類の生産に於ても機械制大産業はかなりの程度に發展してゐるが、その發展のテンポが未だ『莫大小と腫物は大きくなるほど、壞へ易い』といふ業者の見解を破る程速かでないのは何故であるか。それよりも前に、機械制大産業は問屋制小營業に對しいかなる優越を持つてゐるのであらうか。

周知の如く問屋制工業に於ける生産部面を擔當するものは小營業であるから、機械制大産業と問屋制工業の對立として與へられる輸出莫大小肌衣類の現在の生産形態は、その根本に於ては機械制大産業と小營業との對立であると考へられる。ところが機械制大産業と小營業とは、既に述べた如く機械化の程度及び技術に於て著しい優

劣を認め得ないとすれば、兩者の優劣は寧ろその組織のうちにあると考へられる。機械制大産業は次の如き點に於て問屋制工業に優つてゐる。(1)大經營は數種の規格の統一され製品に生産を専門化し、その製品に對し注文をとるが、問屋制工業のもとに於ける小生産者は製造問屋の注文に應じその製品を屢々變更せねばならない。従つて大經營に於ては職工の熟練は著しく進んでゐるが、小經營では遙かに劣つてゐる。(2)上述した如く大經營は最も閑散な時期を標準として設備をとるのへ、それを超過する注文は賃業者の委託加工に出される。従つて大經營の設備は年中フルに廻つてゐるが、賃業者の設備はフルに利用され得ない。(3)大經營は少くとも編立・裁縫の二工程、更には全工程を統一してゐるから、生産工程間及び各生産工程内部の諸作業の間に一種の流れ作業を利用し得るが、問屋制工業のもとに於ては各生産工程、裁縫工程の如きは更らにその部分工程が夫々専門の賃業者により擔任されてゐるから、問屋制工業のもとに於ては大經營に比し運送費が嵩むのである。

機械制大産業は問屋制工業に對する以上の如き優越性に基いて發展したのであるが、技術の中立性はいかゝる優越性に一定の限界を與へる。従つて製造問屋は賃業者の加工賃に壓迫を加へることによつて尙ほ平均利潤を獲得する餘地が残されてゐる。これが輸出莫大小肌衣類に於ける機械制大産業と問屋制工業との對立が持つ現段階的意味である。

従つて現在に於て問屋制工業を維持してゐる根據は賃業者の低加工賃にあると云へるのであるが、かゝる低加工賃を可能にし、保證してゐる機構は何であるか、この機構こそ我國産業に於ける中小工業の『優位』を根本的に保證するものであるが、これについては後の機會に觸れることにする。

本稿を草するに當つて既に言及した諸々の關係業者及び組合殊に大阪輸出莫大小工業組合聯合會調査部の多田康貞氏の一方ならぬ援助を辱うした。こゝに記して謝意を表したい。